THƯỚC SẮT,THƯỚC VẢI,THƯỚC 15CM

BƯỚC 1:CHUẨN BỊ

- 1.MÃU SENPATSU :2PCS.GHI A,B LÊN NAME CỦA MẪU A,MẪU B
- 2.BỘ TLKT VÀ MANUAL ĐO-KIỂM
- 3.FORM KIỂM TRA MẪU SENPATSU
- 4.THƯỚC

1





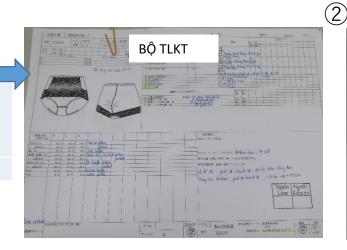


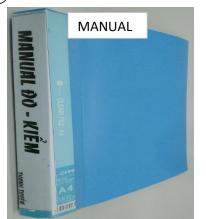




-MỞ TAPLET VÀO BIỀU TƯỢNG CÓ CHỮ Remote-->INS-->Wacoal 58--->TECH-->SAN XUAT THAT--->TLKT&CÁC GIẤY TỜ LIÊN QUAN CỦA MÃ HÀNG

(Hãy tìm mã hàng cần sử dụng)







BƯỚC 2:ĐO KÍCH THƯỚC VÀ GHI VÀO FORM

1.LẤY BẢNG KÍCH THƯỚC QUI CÁCH TRONG BỘ TLKT

2.GHI TÊN MH,SIZE VÀ KÍCH THƯỚC TẤT CẢ CÐ CÓ KÍCH THƯỚC

THÀNH PHẨM VÀO FORM KIỂM MẪU

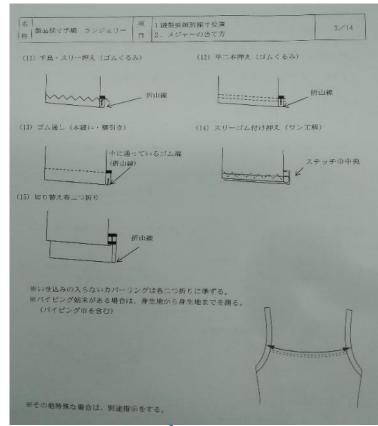
BẢNG KÍCH THƯỚC THƯỚC QUI CÁCH



3.LấY THƯỚC ĐO MẪU A,B CÁC VỊ TRÍ CÓ GHI KÍCH THƯỚC Ở CỘT 「規格]



* XÁC ĐỊNH VỊ TRÍ ĐO THEO MANUAL <MANUAL ĐO-KIỂM>HÀNG FOUNDATION/LINGERIES

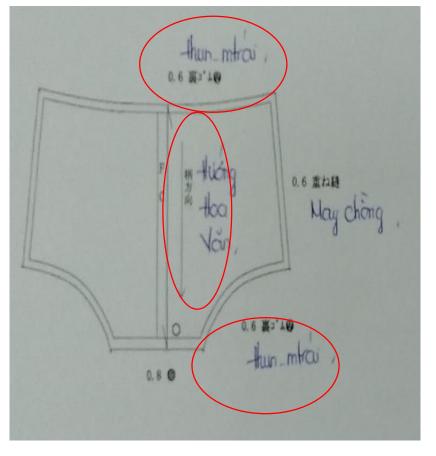


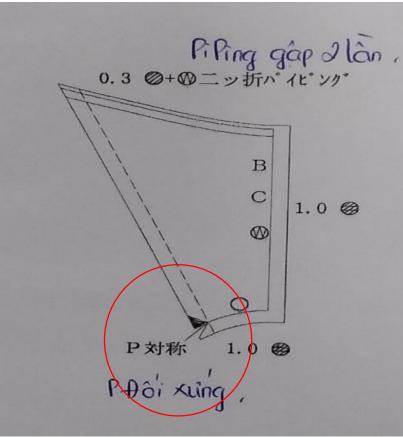
CHỌN LOẠI MÁY VÀ CÁCH MAY PHÙ HỢP ĐỂ XÁC ĐỊNH VỊ TRÍ ĐO KÍCH THƯỚC

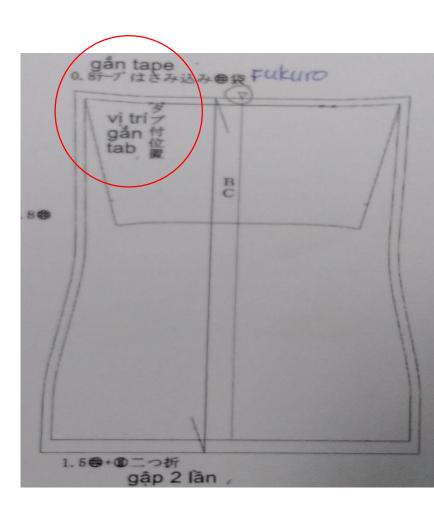
1)

BƯỚC 3:KIỂM TRA CHẤT LƯỢNG HÀNG SHORT-LINGERIES

- 3.1- SO MẪU VỚI PL SHEET ĐỂ KIỂM TRA:
 - 1-CÁCH SỬ DỤNG PHỤ LIEU (THUN SỬ DỤNG NGƯỢC...)
 - 2-VỊ TRÍ KHỞI ĐIỂM REN-HƯỚNG HOA VĂN
 - 3-V! TRÍ VÀ HƯỚNG GẮN TAB,STRAP

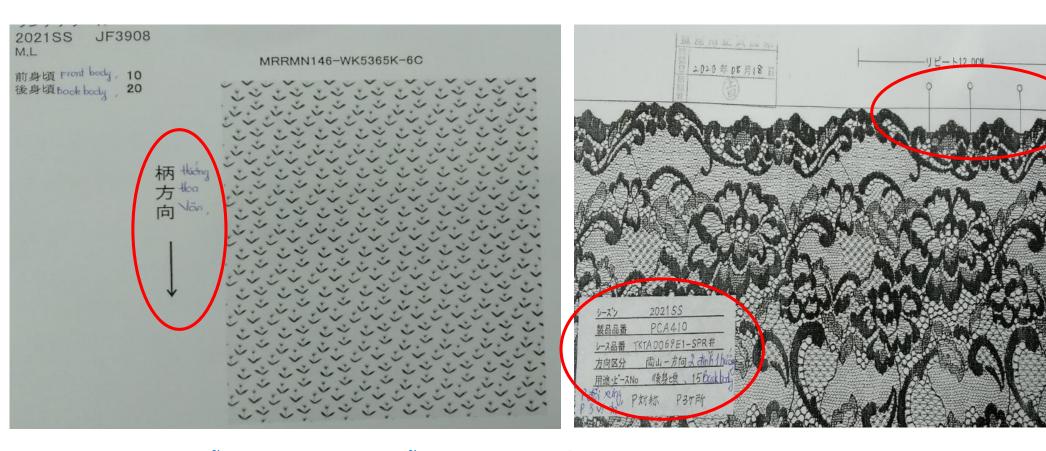






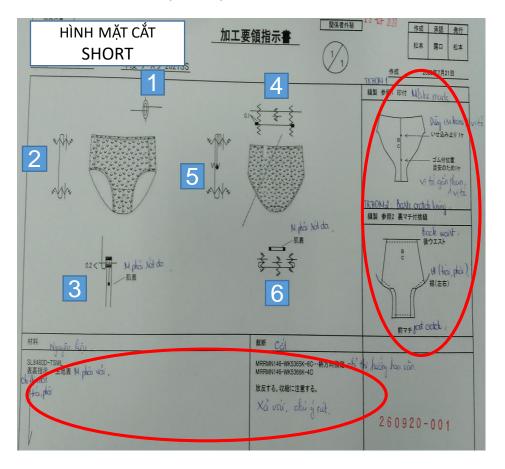
* GHI NỘI DUNG LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI VÀO BẢNG KIỂM TRA VD:LECH VỊ TRÍ GẮN TAB :3MM GIỚI HẠN OK

- 3.2- SO MẪU VỚI BẢNG COPY REN ĐỂ KIỂM TRA:
 - 1-VỊ TRÍ KHỞI ĐIỂM REN
 - 2-HƯỚNG HOA VĂN
 - 3-CÁC CHỈ THỊ ĐẶT BIỆT CÁCH TÙY SIZE, MÀU

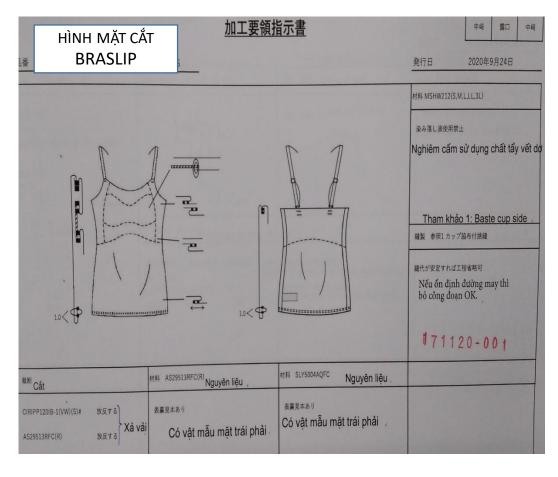


* GHI NỘI DUNG LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI VÀO BẢNG KIỂM TRA VD:LECH VỊ TRÍ POINT :3MM GIỚI HẠN OK :SAI HƯỚNG HOA VĂN :NO

- 3.3- SO MẪU VỚI HÌNH MẶT CẮT ĐỂ KIỂM TRA
 - 1-HƯỚNG NGẢ ĐƯỜNG MAY
 - 2-THỨ TỰ CÁC LỚP MAY CHỒNG
 - 3-ĐIỂM CHÚ Ý ĐẶC BIỆT CỦA MH



**XEM HÌNH MẶT CẮT THEO THỨ TỰ TỪ TRÁI→PHẢI,TRÊN →DƯỚI



* GHI NỘI DUNG LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI VÀO BẢNG KIỂM TRA VD:NGƯỢC HƯỚNG NGÃ ĐƯỜNG MAY SIDE:NO

3.4- SO MẪU VỚI TỪNG CÔNG ĐOẠN ĐỂ KIỂM TRA

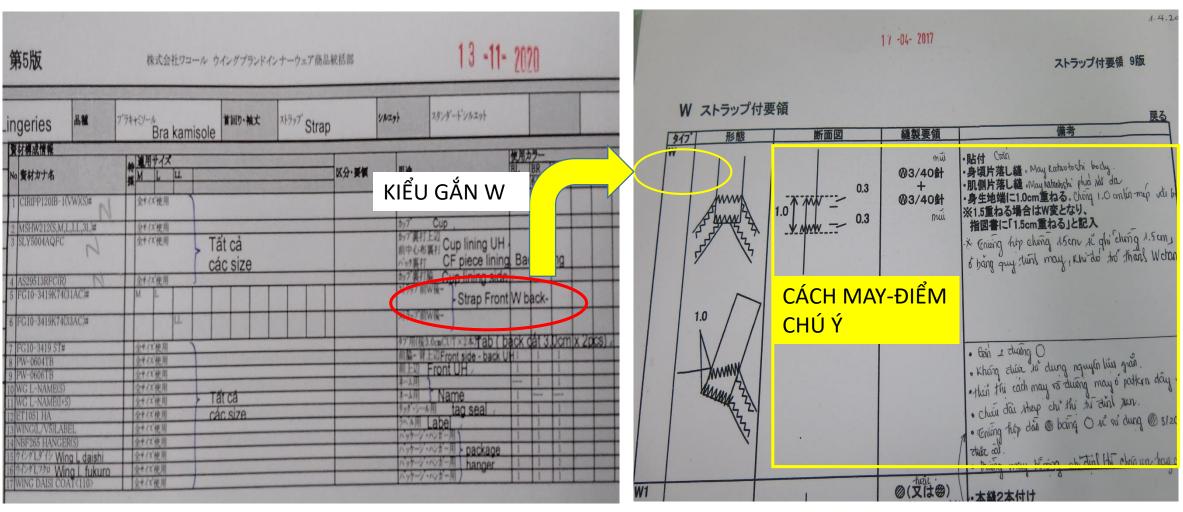
- 1-TRÌNH TỰ MAY
- 2-ĐIỂM CHÚ Ý
- 3-LOẠI MÁY,CHỉ,S.P.I

TRÌNH TƯ CÔNG ĐOẠN MAY	L	1	素	ĐIỂM CHÚ Ý MAY	MÁY	CHỉ	SPI	.phc		BUA) H	d'
CONTRACTOR OF THE PERSON NAMED IN COLUMN 2	標準 正	味 標準	材	大口以下のかり 注意事項 10 2	ミシン	OR RESIDENCE AND ADDRESS OF	計目	Wh5-		¥カラー	糸
東マチ生地端始末 Baste crotch lining -	-			May Theo trên của crotch lining thia		NケーリーA NケーリーB	3/15	176		IVE	
x 7 + 11 to the crotch living -		an croto		裏マチ表側を裏マチ肌側に付けるVai Crotch Uning pt 上辺を除く周囲を輝うXing Quanh traill	ud Scit	da.		176		IV6	
要マチ生地端始末 baste crotch lining-	-	91		協働と裏マチ裾を確うMay pho かは A crotch し 原側に表目を出すい、pho! mui may pho x	NOSH	NクーリーA NクーリーB	3/15			IV6	
met M1	-			後身頃に後中心 1+2個 加工要領指示書参照1 CB 6 Yest May Tons	2 11+	11	HON				
後中心ゴム付 A. E to CB , -	-				0	R60 N7-9-A	5/12				
* * + 11 the basto crotch lining -	_			使ウエスト・裾・前マチ Mack Wood, LH, F 経験後に使ウエストの捨離糸を切る 加工要領指示書参照2 Sault hi May but chi Luisch	nont cac	17Ch, 7	KHOM 8	12			
表マチ付押え級 SD crotch Uning -	_			May phia side	0	R60 N7-4-A	3/20				
MEDIE Overloo Side -	_			d1 1= 1 . 1/1	0		6, 4/18				
MILDE RE FOR SICE -	-			Bat allu y Ket Muc may la meu ba はい始め終りで®巾返し続する 計4個	00	RED O	interle	ct To	in 4v	4	
DIRECTION A FTO WOULD CHO	in the	1. Scant	Te le	左脑後でゴムを1.5cm随い重ねる Kot thus may lan は 経い終りで止り続する ネームをはさみ込むでいた。 Copro	77 (1)	R60 NケーリーA	5/12		0		
METAN A E-to HI / -	_	0			•	R60 NケーリーA	5/12				
マチ付 (前) -A troot crotoly , -	_				0	NケーリーA NケーリーB	5/15				
マチ付押え越 (前) SO pront crotch , -				疑い始め終りで空頭をくるみ返し様する Gap Chi, IM2	Odi	R60 N9-5-A	12				
5 XNH Abel -			T	100	0	R60 N2-4-A	8				

^{*} GHI NỘI DUNG LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI VÀO BẢNG KIỂM TRA VD:NO.8 :LẠI MŨI KHÔNG BỌC MÉP HOÀN TOÀN:NO

3.5- SO MẪU VỚI QUI CÁCH GẮN DÂY VAI ĐỂ KIỂM TRA (MH CÓ GẮN DÂY VAI) 1-KIỂU GẮN (XEM MANUAL 1-STRAP) 2-ĐIỂM CHÚ Ý (MÁY,S.P.I,LƯỢNG CHỒNG...)

MANUAL GẮN DÂY VAI



^{*} GHI NỘI DUNG LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI VÀO BẢNG KIỂM TRA VD:LƯỢNG CHỒNG NHỎ SO VỚI CHUẨN 5MM :NO

3.6- KIỂM TRA CÁC LOẠI LỖI THEO NỘI DUNG TRONG 'BẢNG KẾT QUẢ KIỂM TRA' -KIỂM TRA THEO THÁC CHUẨN TRÊN CÂY KIỂM



-KIỂM TRA LÕI LOOKING:

ĐẶT SẢN PHẨM XUỐNG BÀN, KIỂM TRA ĐÁY PHỒNG, FRONT PHỒNG, GẮN AP BỊ PHỒNG, GẮN ĐÁY BỊ NGHIÊNG, GATHER ĐÙI2 BÊN KHÔNG ĐỀU, GẮN THUN BỊ VỂNH, XOĂN THUN.

•GHI CÁC LỖI VÀ PHÁN ĐOÁN LỖI SAU KHI KIỂM TRA VÀO 'BẢNG KẾT QUẢ KIỂM MẪU'

Walst elastic finish (前・後・脇) (Front back side ウエスト伸度 Waist stretching	180 AI C	T QU	Å KII	ÉM Nguyên	MÂU SI MAU SI MAD SI (VI tri (pin-lusi) 出面的 (VI tri (pin-lusi) 西東京(中下) (中位 東域 Quality name (VI tri (pin-lusi) 平均本人な(な田子塚田) Orl name (VI tri (pin-lusi) 王瀬村(藤本/田子笠) Nguyễn (Rêu (mắt trái phái- 田剛本村(藤本/田子笠))	(·) (·) (·)
上州 Blastic Illustred P	hái 650	10 8 10 9	16.4 78.0 28.0 10.1 10.3	liệu	脚深(は (医療・現主) 計画 phal-car かに 部屋 (ストラップ・カン) Chi tiết gia công (day val- リポン・ケミカル Ribbon - Chemical 破製条(を・理験) Chí may (māu-loṣl) 健教受養(佐教史 (祖子) の以 cách māt dð mūl		(·)
表古市 Crotch width F 文 F length B 文 B length	3.6	3-4	3-5	縫製 May	ULY Bach mat do mit 生地 / Lő kim nguyên liệu	企画 Xuông	製品管理 Quản lý sản phần
	phong. 3.	gillo al			908-005	r,012.C	k
ATT hack	CROWH.	"nhan	0K -	MÃĽ	<u>A</u>		

.GIAO MẪU VÀ BẢNG KẾT QUẢ KIỂM MẪU CHO NGƯỜI PHỤ TRÁCH LIÊN LẠC KỸ THUẬT GỬI MẪU